



Filed: July 14, 2003

For: STRUCTURED CATALYST BED

Art Unit:

**Examiner:**

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to Commissioner of Patents and Trademarks, Washington, D.C. 20231, on:

11/10/03

Date of Deposit

Herbert B. Kei

Person Making Deposit

Signature \_\_\_\_\_

Hon. Commissioner of Patents  
and Trademarks  
Washington, D.C. 20231

The benefit of the filing date of the following prior foreign application filed in Germany under the International (Paris) Convention for the Protection of Industrial Property (Stockholm Act July 14, 1967) is hereby requested and the right of priority provided in 35 U.S.C. 119 is hereby claimed.

Germany: 102 31 976.6

Filed : July 15, 2002

A certified copy of the priority document is attached.

Respectfully submitted,

KEIL & WEINKAUF

Herbert B. Keil  
Reg. No. 18,967

1350 Connecticut Avenue, N.W.  
Washington, D.C. 20036  
(202) 659-0100



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 102 31 976.6  
**Anmeldetag:** 15. Juli 2002  
**Anmelder/Inhaber:** BASF Aktiengesellschaft,  
Ludwigshafen/DE  
**Bezeichnung:** Strukturierte Katalysator-Schüttung  
**IPC:** B 01 J, C 07 C

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 31. Juli 2003  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, likely belonging to the President of the German Patent and Trademark Office.

Stech

BASF Aktiengesellschaft

15. Juli 2002  
B02/0050 IB/RI/HTo

---

**Strukturierte Katalysator-Schüttung**

---

5

Die vorliegende Erfindung betrifft eine neuartige strukturierte Katalysator-Schüttung, wobei die strukturierte Katalysator-Schüttung optional mindestens eine Teil-Schüttung enthält, die mindestens eine katalytisch aktive Mischung von Oxi-

10 den der Haupt- und Nebengruppenmetalle enthält, sowie weiterhin mindestens eine katalytisch aktive Teil-Schüttung umfassend mindestens Silber, mindestens ein Alkalimetall sowie ein poröses Trägermaterial, sowie schließlich zwingend mindestens eine katalytisch aktive Teil-Schüttung, umfassend mindestens ein Alkalimetall-Phosphat sowie mindestens ein Schichtsilikat.

15

Weiterhin betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Herstellung von Crotonaldehyd aus C<sub>4</sub> – Mono- oder Diolefinen unter Verwendung der besagten strukturierten Katalysator-Schüttung.

20

In einer Ausführungsform der vorliegenden Erfindung wird ein Verfahren für die Direktsynthese von Crotonaldehyd beansprucht, umfassend die folgenden Reaktions-Schritte:

- (1) Dehydrierung von Buten zu 1,3-Butadien
- 25 (2) Epoxidation von 1,3-Butadien zu 1,2-epoxy-3-Buten (Vinyloxiran)
- (3) Isomerisierung von 1,2-epoxy-3-Buten zu 2-Butenal (Crotonaldehyd)

In der vorliegenden Anmeldung ist unter "Butadien" das C<sub>4</sub>-Diolefin 1,3 Butadien, unter "Vinyloxiran" 1,2-Epoxy-3-buten, sowie unter "Crotonaldehyd" 2-Butenal zu verstehen.

- 5    Dabei ist der Schritt (1) optional, wenn als Edukt Butadien und nicht Buten eingesetzt werden soll.

Im Folgenden ist der Stand der Technik bezüglich eines jeden einzelnen Reaktionsschrittes sowie möglicher Kombinationen beschrieben.

10

Die Dehydrierung von Buten, d.h. die Reaktion (1), kann beispielsweise nach dem Dow-Verfahren unter Zusatz von Wasserdampf erfolgen [siehe z. B. K. Weissermel, H.-J. Arpe in: *Industrielle Organische Chemie*, 5. Auflage (1998), 123]. Hierbei wird eine Butadien Selektivität von etwa 90% bei einem Umsatz von etwa  
15    50% unter Verwendung eines mit Chromoxid stabilisierten Ca-Ni-Phosphat-Katalysators bei Temperaturen von 600 bis 675°C erreicht. Ein alternatives Verfahren ist durch die Oxydehydrierung gegeben, wie sie beispielsweise von PetroTex unter Verwendung eines heterogenen Katalysators mit einem Ferrit der Metalle Zn, Mn oder Mg implementiert wurde. Die Zugabe von Sauerstoff bewirkt  
20    dabei nicht nur die nachträgliche Wasserstoff-Verbrennung, sondern leitet auch die Dehydrierung durch Abstraktion von Wasserstoff aus der Allyl-Stellung ein [siehe K. Weissermel, H.-J. Arpe in: *Industrielle Organische Chemie*, 5. Auflage (1998), 124].

- 25    Eine zweistufige Synthese von Crotonaldehyd aus Buten (unter Umgehung der Bildung von Vinyloxiran) ist in mehreren Arbeiten von J. Haber und Kollegen beschrieben [siehe beispielsweise J. Haber und T. Wiltowski, *Bull. Acad. Pol. Sci., Ser. Sci. Chim.* **29** (1983), 563; J. Haber und M. Witko, *Catal. Letters* **9** (1991) 297]. Der dabei eingesetzte Katalysator basiert auf Kupfer-Molybdaten  
30    (CuMoO<sub>4</sub>) und ändert seine Zusammensetzung im Verlauf der Reaktion. Wird reines Buten über den Katalysator geleitet, so bilden sich monovalente Kupfer-

Molybdate, wobei " $\text{Cu}_2\text{Mo}_3\text{O}_{10}$ " die Isomerisierung von Buten zu Butadien fördert, während " $\text{Cu}_6\text{Mo}_4\text{O}_{15}$ " bei Selektivitäten von bis zu 70% zum Einschub von Sauerstoff und somit zur Bildung von Crotonaldehyd führt. Diese Reaktionen werden allerdings alle im instationären Betrieb durchgeführt, d.h. unter Verwendung von Gas-Pulsen, die in einen inerten Gas-Strom eingeführt werden. So werden beispielsweise mittels einer Spritze Edukt-Schübe im Milliliter-Bereich in einen He-Strom injiziert. Dieser Strom wird dann über einen Katalysator geleitet. Über die Durchführung einer solchen Reaktion im für die Praxis wichtigen stationären Betrieb wird in den o.a. Druckschriften allerdings keine Lehre erteilt.

10

Morselli et al. erreichen bei 25 % Umsatz eine 80 Mol-% Selektivität für die Umsetzung von Buten zu Crotonaldehyd (welches neben Furan und Maleinsäure als Nebenprodukt anfällt), wiederum unter instationären Versuchsbedingungen, d.h. unter Verwendung eines gepulsten Mikro-Reaktors [siehe Morselli et al., *J. Catal.* 75 (1982), 112]. Dabei verwenden die Autoren einen Vanadium-Phosphor-Oxid-Katalysator. Das Feed-Gas beinhaltet keinen Sauerstoff. Auch hier ist als Nachteil zu nennen, dass instationäre Bedingungen für großtechnische Anwendungen nicht geeignet sind.

20

Die besten Selektivitäten für die Umsetzung von n-Butenen zu Crotonaldehyd unter stationären Bedingungen wurden von Popova et al. publiziert [N.I. Popova und F.A.Mil'man, *Kinetics & Catalysis* 6 (1965) 856; Übersetzung der russischen Ausgabe]. In dieser Studie werden Cu-Oxid/ $\text{SiO}_x$ -Katalysatoren verwendet. Die dort angegebenen Selektivitäten von 16 Mol-%, erzielt allerdings bei sehr geringen Umsätzen, sind die besten Selektivitäten nach dem Stand der Technik, wie sie bei Verwendung von Sauerstoff im Eduktgas (feed-Gas) auftreten. Sowohl die Selektivität als auch insbesondere der niedrige Umsatz bedingen allerdings, dass das in dieser Druckschrift beschriebene Verfahren nicht für den (groß)industriellen Einsatz geeignet ist.

30

Bezüglich der Reaktion (2), d.h. der Umsetzung von Butadien zu Vinyloxiran ist die EP-A 0 326 392 (*Selective epoxidation of olefins*, Eastman Kodak) zu nennen. Dort wird u.a. für die Umsetzung von 1,3-Butadien zu Vinyloxiran der Einsatz von silberhaltigen Katalysatoren bei Verwendung eines Sauerstoff-enthaltenden Gases in einem Temperaturbereich zwischen 75 und 325 °C bei Umsätzen zwischen 0,1 und 75 % beschrieben. Bezüglich einer Weiterreaktion des Vinyloxirans zu Crotonaldehyd wird keine Lehre erteilt, sondern es wird vielmehr explizit nur auf das Bereitstellen von katalytischen Verfahren zur Epoxidierung von Olefinen, die längerkettig sind als Ethylen, abgestellt.

10

Bezüglich der direkten Umsetzung von Butadien zu Crotonaldehyd, d.h. der Kombination der Reaktionen (2) und (3), ist die US 4 942 263 zu nennen. Diese Druckschrift von Eastman Kodak beansprucht ein Verfahren zur direkten Herstellung von Crotonaldehyd aus 1,3-Butadien und Sauerstoff. Als Katalysator wird metallisches Silber auf einem Substrat mit einer Oberfläche von mindestens 50 m<sup>2</sup>/g. beansprucht. Als Nachteil dieses Verfahrens nach dem Stand der Technik ist insbesondere zu nennen, dass nur äußerst geringe Umsätze von weniger als 1% erreicht werden (siehe vergleichende Diskussion unten).

15

20

Schließlich ist noch der Stand der Technik bezüglich der Reaktion (3), d.h. der Isomerisierung von 1,2-epoxy-3-Buten zu Crotonaldehyd zusammenzufassen. In diesem Zusammenhang hat Eastman Kodak gleichfalls zwei Patente veröffentlicht: 1.) US 4 925 986. Als Katalysator beansprucht werden hier einige Alkali-, Erdalkali- und Übergangsmetallhalogenide; 2.) US 4 925 987. Als Katalysator werden in diesem Patent binäre und gemischte Metalloxide der Gruppen Ib und IIb beansprucht. Die Verwendung von Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> ist in diesen beiden Schriften nicht offenbart. Die Umsetzung von Vinyloxiran zu Crotonaldehyd über Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> in einer flüssigen Lösungsmittel-Phase (Hexan) wurde von Srednev et al. [Russ. J. Org. Chem. 34 (1998), 968] beschrieben. Bezüglich einer entsprechenden Reaktion in der Gasphase wird jedoch keine Lehre erteilt.

25

30

Zusammenfassend offenbart der Stand der Technik also kein stationäres Verfahren zur direkten Synthese von Crotonaldehyd aus Buten oder auch aus Butadien, welches mit für großtechnische Anwendungen relevanten Umsätzen ablief. Aufgrund der hier zusammengefassten Nachteile der Verfahrensführung über Butadien und/oder Vinyloxiran wird Crotonaldehyd bis dato großtechnisch nicht auf dieser Route hergestellt sondern beispielsweise durch Dimerisierung und Dehydratisierung von Acetaldehyd (Aldolkondensation), und zwar diskontinuierlich in der Flüssigphase [siehe z. B. K. Weissermel, H.-J. Arpe in: *Industrielle Organische Chemie*, 5. Auflage (1998), S. 204].

10

Somit bestand die Aufgabe der vorliegenden Erfindung darin, einen neuartige Katalysator bereitzustellen, wobei der besagte Katalysator insbesondere zur direkten Synthese von Crotonaldehyd aus Buten oder aus Butadien eingesetzt werden kann. Die erfindungsgemäße Aufgabe bestand auch darin, ein Verfahren unter Verwendung des in Rede stehenden Katalysators bereitzustellen, wobei dieser Katalysator vorzugsweise kostengünstig in einem Festbettreaktor, d.h. unter stationären Bedingungen eingesetzt werden kann und Umsätze ermöglicht, die über die Umsätze, die nach dem Stand der Technik erhalten werden, hinausgehen.

20 Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, dass eine neue strukturierte Katalysator-Schüttung bereitgestellt wird, die beispielsweise in einen Festbettreaktor gegeben werden kann, wodurch ein stationärer Reaktionsablauf ermöglicht wird.

Ein Vorteil der in der vorliegenden Erfindung beanspruchten Katalysator-Schüttung liegt darin, dass sie einen Weg eröffnet,  $C_4$  - Mono- oder Diolefine in einem einzigen Festbettreaktor kontinuierlich und in Ausbeuten größer als 1% zu Crotonaldehyd umzusetzen.

Die Verwendung der erfindungsgemäßen Katalysator-Schüttung wird beispielhaft für die Direktsynthese von Crotonaldehyd aus Buten oder Butadien dargestellt. Dies bedeutet allerdings nicht, dass das neue Material, d.h. die strukturierte Kata-

30



lysator-Schüttung nicht auch für beliebige andere Reaktionen eingesetzt werden könnte.

Die verschiedenen Teilreaktionen und die chemischen Formeln der Hauptprodukte bzw. Edukte der in Rede stehenden beispielhaften Reaktion sind schematisch in der Figur 1 dargestellt.

Die einzelnen Teilreaktionen bzw. Reaktionsschritte sind dabei, wie bereits oben angegeben:

- 10           (1)    Dehydrierung von Buten zu 1,3-Butadien
- (2)    Epoxidation von 1,3-Butadien zu 1,2-epoxy-3-Buten (Vinyloxiran)
- (3)    Isomerisierung von 1,2-epoxy-3-Buten zu 2-Butenal (Crotonaldehyd)

15    Figur 2 zeigt eine zweifache Katalysator-Schüttung, wie sie eingesetzt wird, wenn Butadien das Edukt ist, d.h. wenn der Reaktionsschritt (1) entfällt.

Die zum Reaktionsschritt (2) gehörige Teil-Schüttung (II) enthält mindestens ein katalytisch aktives Material und ist in Figur 2 schematisch als " $\text{Ag}(+\text{Cs})/\text{Al}_2\text{O}_3$ " dargestellt. Als katalytisch aktives Material für diese Teil-Schüttung sind prinzipiell alle Katalysatoren geeignet, welche die Teilreaktion (2) bezüglich Selektivität und/oder Umsatz befördern. In einer bevorzugten Ausführungsform enthält der Katalysator dieser Teil-Schüttung (II) mindestens Silber, mindestens ein Alkalimetall und ist auf mindestens einen porösen Träger aufgebracht. Als poröse Träger sind alle dem Fachmann bekannten Materialien mit zumindest Mikro- oder Mesoporen geeignet. Beispielfhaft seien hier nur genannt: Aluminiumoxide, aktivierte Aluminiumoxide, Silikate, Kieselsäure, Kieselgur, Wasserglas, Tone, Korunde, Metalloxide, Zeolithe oder Mischungen aus mindestens zwei der vorste-

25



hend genannten Substanzen. Die Zusammensetzung Ag mit einem Alkalimetall auf  $\alpha$ -Aluminiumoxid ist dabei besonders bevorzugt. Weiter ist ein Verhältnis Ag/Alkalimetall von 1000:1 bis 5000:1 besonders bevorzugt. Eine Ag-Beladung auf dem Trägermaterial von 1 Gew.% bis 5 Gew.-% ist gleichfalls besonders bevorzugt. Die Teil-Schüttung kann neben dem Katalysator noch weitere Zusatz- oder Hilfsstoffe enthalten.

Die zum Schritt (3) gehörige Teil-Schüttung (III), die mindestens ein katalytisch aktives Material enthält, wird in der Figur 2 summarisch als " $\text{Li}_3\text{PO}_4$ /Steatit" bezeichnet. Dabei kann als katalytisch aktives Material für diese Teil-Schüttung im Prinzip jeder dem Fachmann bekannte Katalysator eingesetzt werden, der die Ringöffnung befördert. Alkalimetall-Phosphate sind hierbei bevorzugt und  $\text{Li}_3\text{PO}_4$  ist dabei besonders bevorzugt. Als Träger kann im Prinzip jedes Schichtsilikat eingesetzt werden, wobei Talk in jeder Modifikation (Speckstein, Steatit) besonders bevorzugt ist.

Zwischen den Katalysatoren und optional auch vor und/oder nach der ersten/letzten aktiven Schüttung kann sich optional auch eine nicht notwendigerweise katalytisch aktive Zwischen-Schüttung aus porösem Material befinden, welche im Prinzip zwei Randbedingungen genügen muss: (i) das Material muss genügend gasdurchlässig sein und es sollte (ii) einem Rückvermischen von Edukten und/oder Produkten entgegenwirken. In diesem Kontext sind im Prinzip alle dem Fachmann bekannten und bereits oben genannten porösen Materialien denkbar. Das Verwenden von Korund ist im Rahmen der vorliegenden Erfindung besonders bevorzugt.

Die mindestens eine nicht notwendigerweise katalytisch aktive Zwischen-Schüttung befindet sich in mindestens einer Position innerhalb der strukturierten Katalysator-Schüttung, wobei die besagte Position ausgewählt wird aus der fol-

genden Gruppe: (i) vor der ersten katalytisch aktiven Teil-Schüttung in Richtung des Edukt-Gasstromes, (ii) zwischen mindestens einem Paar von katalytisch aktiven Teil-Schüttungen sowie (iii) nach der letzten katalytisch aktiven Teil-Schüttung in Richtung des Edukt-Gasstromes.

5

Es ist weiterhin denkbar, dass sich zwischen und/oder vor und/oder nach einer katalytisch aktiven Teilschicht ein freier Gasraum befindet.

10 In einer bevorzugten Ausführungsform werden diese verschiedenen Teil-Schüttungen in einem Rohr- und/oder einem Festbettreaktor, wie in Figur 2 schematisch gezeigt, konsekutiv aufeinander geladen. Die Dicke der einzelnen Schichten ist dabei so zu bemessen, dass ein stationärer Betrieb begünstigt wird, d.h. dass kontinuierlich ein Edukt-Gasstrom (=feed) aufgegeben werden kann und dann am anderen Ende der Strom, der das Reaktionsprodukt, hier Crotonaldehyd, 15 enthält, abgezweigt werden kann. Prinzipiell sind der Dicke und/oder Anordnung der einzelnen Schüttungen keine Grenzen gesetzt, solange erfindungsgemäß eine kontinuierliche Umsetzung der Edukte zu Crotonaldehyd möglich ist, und die Schüttung als solche strukturiert ist. Eine Schüttung ist genau dann "strukturiert", wenn zumindest eine Teil-Schüttung erkennbar oder messbar räumlich vom Rest 20 der gesamten Schüttung abgetrennt ist. Die Dicke einer jeden Schicht und die Gesamtdicke sind insbesondere mit der Raumgeschwindigkeit des Gases, bezogen auf eine Stunde (GHSV = gas hourly space velocity; feed Gas Volumen pro Liter an Katalysator und pro Stunde), zu korrelieren, sowie mit dem erwünschten bzw. noch tolerierbaren Druckverlust.

25

In Figur 3 ist schließlich eine entsprechende dreifache Katalysator-Schüttung dargestellt, wie sie zu verwenden ist, wenn Buten als Edukt verwendet werden soll. Bezüglich der zu den Schritten (2) und (3) gehörigen Teil-Schüttungen sowie den Zwischenschüttungen gilt das oben Geschriebene. Für das Umsetzen von Buten

sie nach dem Stand der Technik erhältlich sind, verglichen werden. So offenbart beispielsweise die US 4 942 263 Ergebnisse für die Herstellung von Crotonaldehyd aus 1,3-Butadien. Bei einer Reaktionstemperatur von 225°C und einer GHSV von 2400 h<sup>-1</sup> konnten bei Umsätzen von 0,03% Selektivitäten zu Crotonaldehyd von 60% bei einer Feedzusammensetzung von 50% Butadien in O<sub>2</sub> erreicht werden (Ausbeute: 0,018%).

Die angegebenen Werte erscheinen jedoch mit großen Unsicherheiten behaftet, da bei den in Rede stehenden geringen Umsätzen der Fehlerbereich für die Angabe der Selektivitäten sehr hoch wird. In der Druckschrift wird aus den Daten geschlossen, dass die hohe Oberfläche der Trägermaterials hohe Selektivitäten zu Crotonaldehyd zur Folge hat. Diese Schlussfolgerung scheint durch die Daten nicht ausreichend unterstützt. Unabhängig hiervon sind die in dieser Druckschrift beschriebenen Ausbeuten zu Crotonaldehyd (bzw. die entsprechenden Umsätze) deutlich schlechter als die im Falle vorliegenden Erfindung gefundenen Ausbeuten (siehe Ausführungsbeispiele).

Analog kann auch für die oben diskutierte Veröffentlichung von Popova et al. festgestellt werden, dass die Ausbeuten an Crotonaldehyd gering sind, insbesondere im Vergleich zu dem unten diskutierten Beispiel 3 betreffend die erfindungsgemäße Katalysator-Schüttung. Bei Popova et al. wird die Herstellung von Crotonaldehyd aus 1-Buten mit auf Cu basierenden Katalysatoren diskutiert. Bei 370°C und einer GHSV von 8000 h<sup>-1</sup> wird bei einer Zusammensetzung des Gasstroms von 4:1:5 (Buten:O<sub>2</sub>:N<sub>2</sub>) bei einem Umsatz von 1,5% eine Selektivität bezüglich Crotonaldehyd von 16% erreicht (Ausbeute: 0,24%). Als Katalysator wurde 0,5% Cu auf SiO<sub>2</sub> genutzt. Hauptprodukt war hier Methyl-Vinyl-Keton (50-60% Selektivität) und das für die vorliegende Erfindung relevante Produkt Crotonaldehyd ist dabei nur Nebenprodukt.

Im Folgenden soll die Erfindung anhand ausgewählter Ausführungsbeispiele illustriert werden. Dies geschieht ausdrücklich ohne Einschränkung der allgemeinen Gültigkeit des Gegenstandes der vorliegenden Erfindung.

5 Beispiel 1: Umsetzung von 1,3-Butadien zu Crotonaldehyd unter Verwendung der erfindungsgemäßen zweifachen Katalysator-Schüttung

Für die Reaktion von 1,3-Butadien zu Crotonaldehyd wurde die erfindungsgemäße strukturierte Schüttung aus 1.) Ag(+Cs)/ $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> und 2.) Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>/Steatit verwendet. Das Steatit liegt als Granulat mit einer Teilchengröße von 2 bis 3 mm vor.  
10 Die Schüttung wurde, wie in allen anderen hier genannten Beispielen auch, in einen Rohrreaktor gegeben (8mm Durchmesser) Dabei wurde unter Zugrundelegung der dem Fachmann bekannten Formeln für Selektivität, Ausbeute und Umsatz und unter Verwendung der Analysedaten aus einem Hewlett Packard HP 5  
15 Gaschromatographen bei 64,2% Umsatz eine Selektivität für Crotonaldehyd von 29,3% bei 250°C, einer Raumgeschwindigkeit des Gases GHSV = 6000 h<sup>-1</sup> und einem Einsatz von 1% Butadien/Luft erreicht (Ausbeute: 18,8%). Diesem Ergebnis liegt eine zweifach strukturierte Katalysatorschüttung zugrunde. Es wurden dabei in einem Festbettreaktor Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>, Korund und Ag/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> im Volumenverhältnis 1:1:1 übereinandergeschichtet angeordnet (siehe Figur 2).  
20

Die erste Stufe der Schüttung besteht dabei aus einem Katalysator mit 2,5% Ag, 0,001% Cs auf einem  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Träger. Die Silber-Fällung wurde hierbei, wie unten beschrieben, mit Ag<sub>2</sub>O, Ethanolamin und Ethylendiamin durchgeführt. Die  
25 Cs-Quelle war CsCl, das Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> stammt von der Firma Ceramtec (Nr. 80411). Die zweite Stufe der Schüttung besteht aus 25% Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> (Aldrich) mit Binder (Kaolin) auf Steatit (Ceramtec, angelaugt). Die Herstellung dieses Katalysators ist gleichfalls unten beschrieben.

*Herstellung von Ag/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (analog zu US 4 356 312)*

Ag wurde auf den Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Träger als Aminkomplex aufgetränkt. Zur Herstellung des Ag-Aminkomplexes wurden 25,2 g H<sub>2</sub>C<sub>2</sub>O<sub>4</sub> x 2 H<sub>2</sub>O, 24 g Ethylendiamin und 46,35 g Ag<sub>2</sub>O nacheinander in 100 ml H<sub>2</sub>O gelöst. 6,8 g Ethanolamin wurde als  
5 Reduktions-/Löslichkeitsagens zugegeben. Diese Lösung wurde mit CsCl gemischt, so dass ein Ag/Cs Verhältnis von 2500:1 entstand. Auf einem  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Träger (Ceramtec Nr. 80411) wurde die oben beschriebene Lösung dergestalt aufgetränkt, dass eine Ag-Beladung von 2,5 Gew.-% entstand. Sofort nach Abschluss der Präparation wurde die Probe im Luftstrom (11/min) innerhalb einer Stunde auf  
10 290°C geheizt und bei dieser Temperatur für weitere drei Stunden gehalten.

*Herstellung der Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>/Steatit Schüttung*

Für die Präparation der Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>/Steatit Schüttung wurden zunächst 25 ml HNO<sub>3</sub> (10%ig) vorgelegt, anschließend zuerst Kaolin (Dorfner) und dann Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> (Aldrich) unter Rühren zugewogen. Die Fällungssuspension wurde dann auf 89 g  
15 mit NaOH angelautem Steatit der Firma Ceramtec aufgetragen. Dabei wurden die Steatit-Kugeln in dünner Schicht in Porzellanschalen vorgelegt und durch einen Rüttler bei der Aufgabe der Metallsalzlösungen bewegt. Dabei wurden 25 Gew.-% Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> auf Steatit aufgebracht. Die Probe wurde schließlich für 16 h bei 80°C getrocknet.

20

Beispiel 2: Umsetzung von 1,3-Butadien zu Crotonaldehyd

Für die Reaktion von 1,3-Butadien zu Crotonaldehyd wurde über eine zweifach strukturierte Schüttung aus 1.) Ag/- $\alpha$ Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> und 2.) Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>/Steatit bei 39,1% Um-  
25 satz eine Selektivität für Crotonaldehyd von 35,8% erzielt (Ausbeute: 14,0%). Reaktionsbedingungen hier waren 225°C, eine GHSV von 6000 h<sup>-1</sup> und ein feed von 1% Butadien/Luft. Es wurden dabei in einem Festbettreaktor Li<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>, Korund und Ag/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> im Volumenverhältnis 1:1:1 übereinandergeschichtet angeordnet.

Die erste Stufe der Katalysator-Schüttung bestand aus einem Katalysator mit 5% Ag auf  $\alpha$ - $\text{Al}_2\text{O}_3$ -Träger (wie in Beispiel 1 beschrieben). Das  $\text{Al}_2\text{O}_3$  stammt dabei von der Firma Ceramtec (Nr. 80411). Die zweite Stufe der Katalysator-Schüttung bestand aus 25%  $\text{Li}_3\text{PO}_4$  (Aldrich) mit Binder (Kaolin) auf Steatit (Ceramtec, angelaut). Deren Herstellung ist gleichfalls in Beispiel 1 beschrieben.

Beispiel 3: Umsetzung von 1-Buten zu Crotonaldehyd unter Verwendung der erfindungsgemäßen dreifachen Katalysator-Schüttung

Für diese Reaktion wurde unter Verwendung einer dreifach strukturierten Schüttung umfassend 1.)  $\text{Mo}_{12}\text{Bi}_{1,2}\text{W}_{2,4}\text{Co}_{4,8}\text{Fe}_{0,8}\text{Si}_{1,6}\text{K}_{0,05}\text{O}_x$  2.)  $\text{Ag}(+\text{K})/\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$  sowie 3.)  $\text{Li}_3\text{PO}_4$ / Steatit ein Umsatz von 59% und eine Selektivität bezüglich Crotonaldehyd von 17,9% bei  $300^\circ\text{C}$ , einer GHSV =  $6000\text{ h}^{-1}$  und dem Einsatz von 1% Buten/Luft erreicht (Ausbeute = 10,6%). Zur Herstellung der Katalysator-Schüttung wurden dabei in einem Festbettreaktor  $\text{Li}_3\text{PO}_4$ , Korund,  $\text{Ag}/\text{Al}_2\text{O}_3$ , wiederum Korund und schließlich ein Bi/Mo/O-Katalysator im Volumenverhältnis 1:1:1:0,5:1 übereinandergeschichtet angeordnet.

Der  $\text{Mo}_{12}\text{Bi}_{1,2}\text{W}_{2,4}\text{Co}_{4,8}\text{Fe}_{0,8}\text{Si}_{1,6}\text{K}_{0,05}\text{O}_x$ -Katalysator wurde entsprechend des in der EP 319 754 der BASF AG beschriebenen Verfahrens hergestellt. Der Katalysator der zweiten Stufe bestand dabei aus 0,5% Ag, 0,001% K auf einem  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ -Träger. Die Beschreibung der Herstellung dieser Stufe ist in Beispiel 1 gegeben. Als dritte Stufe wurde wiederum 25%  $\text{Li}_3\text{PO}_4$  (Aldrich) mit Binder (Kaolin) auf Steatit (Ceramtec, angelaut) eingesetzt und für die Herstellung dieser Stufe wird wiederum auf Beispiel 1 verwiesen.

Eine Zusammenfassung der in den Beispielen 1 bis 3 sowie in der US 4 942 263 ("Kodak") und in der Veröffentlichung von Popova et al. ("Popova"; siehe Diskussion des Standes der Technik) genannten Selektivitäten (bezüglich Crotonaldehyd, CRA) und Umsätze ist in der folgenden Tabelle gegeben:

	Feed	Katalysator	Temp. [°C]	GHSV [h <sup>-1</sup> ]	Umsatz [%]	Selektivität (CRA) [%]
Bsp. 1	1% Butadien/Luft	Ag(+Cs)/Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + Li <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> /Steatit	250	6000	64,2	29,3
Bsp. 2	1% Butadien/Luft	Ag/Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + Li <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> /Steatit	225	6000	39,1	35,8
Bsp. 3	1% 1-Buten/Luft	Mo/Bi/W/Co/Fe/Si/K/O + Ag(+K)/Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + Li <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> /Steatit	300	6000	59,0	17,9
Kodak	50% Butadien/O <sub>2</sub>	Ag/Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	225	2400	0,03	60
Popova	40% 1-Buten, 10% O <sub>2</sub> , 50% N <sub>2</sub>	Cu/SiO <sub>2</sub>	370	8000	1,5	16



BASF Aktiengesellschaft

15. Juli 2002  
B02/0050 IB/RJ/HTo**Patentansprüche**

- 5 1. Strukturierte Katalysator-Schüttung, dadurch gekennzeichnet, dass sie mindestens die folgenden Teil-Schüttungen enthält:
- (II) mindestens eine katalytisch aktive Teil-Schüttung mindestens enthaltend Silber, ein Alkalimetall sowie ein poröses Trägermaterial, sowie
- 10 (III) mindestens eine katalytisch aktive Teil-Schüttung enthaltend mindestens ein Alkalimetall-Phosphat sowie mindestens ein Schichtsilikat.
2. Strukturierte Katalysator-Schüttung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zusätzlich noch die folgende Teil-Schüttung Teil der strukturierten Katalysator-Schüttung ist:
- 15 (I) mindestens eine katalytisch aktive Teil-Schüttung enthaltend zumindest ein Gemisch von Oxiden der Haupt- und Nebengruppenmetalle.
- 20 3. Strukturierte Katalysator-Schüttung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Teil-Schüttungen in der Strömungsrichtung des Eduktgases in der Reihenfolge Teil-Schüttung (III) nach Teil-Schüttung (II) oder Teil-Schüttung (III) nach Teil-Schüttung (II) nach Teil-Schüttung (I) aufgegeben werden.
- 25 4. Strukturierte Katalysator-Schüttung nach mindestens einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine nicht notwendigerweise katalytisch aktive Zwischen-Schüttung oder einen gasfreien Zwischenraum

enthält, die/der sich in mindestens einer Position innerhalb der strukturierten Katalysator-Schüttung befindet, wobei die besagte Position ausgewählt wird aus der folgenden Gruppe: (i) vor der ersten katalytisch aktiven Teil-Schüttung in Richtung des Edukt-Gasstromes, (ii) zwischen mindestens einem Paar von katalytisch aktiven Teil-Schüttungen sowie (iii) nach der letzten katalytisch aktiven Teil-Schüttung in Richtung des Edukt-Gasstromes.

5  
10 5. Strukturierte Katalysator-Schüttung nach mindestens einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die katalytisch aktiven Teil-Schüttungen (I), (II) und (III), sowie optional mindestens eine nicht notwendigerweise katalytisch aktive Zwischenschicht in beliebiger Permutation und Wiederholung oder in beliebiger Permutation oder Wiederholung aufgegeben werden.

15 6. Strukturierte Katalysator-Schüttung nach mindestens einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die katalytisch aktive Teil-Schüttung (II) Ag mit einem Alkalimetall auf  $\alpha$ -Aluminiumoxid enthält.

20 7. Strukturierte Katalysator-Schüttung nach mindestens einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die katalytisch aktive Teil-Schüttung (III) mindestens ein Alkalimetall-Phosphat und mindestens ein Schichtsilikat enthält

25 8. Strukturierte Katalysator-Schüttung nach mindestens einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die katalytisch aktive Teil-Schüttung (I) mindestens ein Gemisch von mindestens zwei Oxiden der Haupt- und Nebengruppenmetalle enthält.

30 9. Verfahren zur Herstellung von Crotonaldehyd aus  $C_4$  - Mono- oder Diolefinen im stationären Betrieb unter Verwendung der strukturierten Katalysator-Schüttung nach mindestens einem der vorstehenden Ansprüche.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass Butadien im E-  
duktstrom eingesetzt wird und dass die folgenden beiden Reaktionen mit je-  
weils den Teil-Schüttungen (II) und (III) katalysiert werden:

- 5           (2)    Epoxidation von Butadien zu Vinyloxiran;  
            (3)    Isomerisierung von Vinyloxiran zu Crotonaldehyd.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass Buten im E-  
duktstrom eingesetzt wird und dass zusätzlich zu den in Anspruch 16 genann-  
10       ten Reaktionen noch die folgende Reaktion mit der Teil-Schüttung (I) kataly-  
siert wird:

- (1)    Dehydrierung von Buten zu Butadien.

BASF Aktiengesellschaft

15. Juli 2002  
B02/0050 IB/RI/HTo

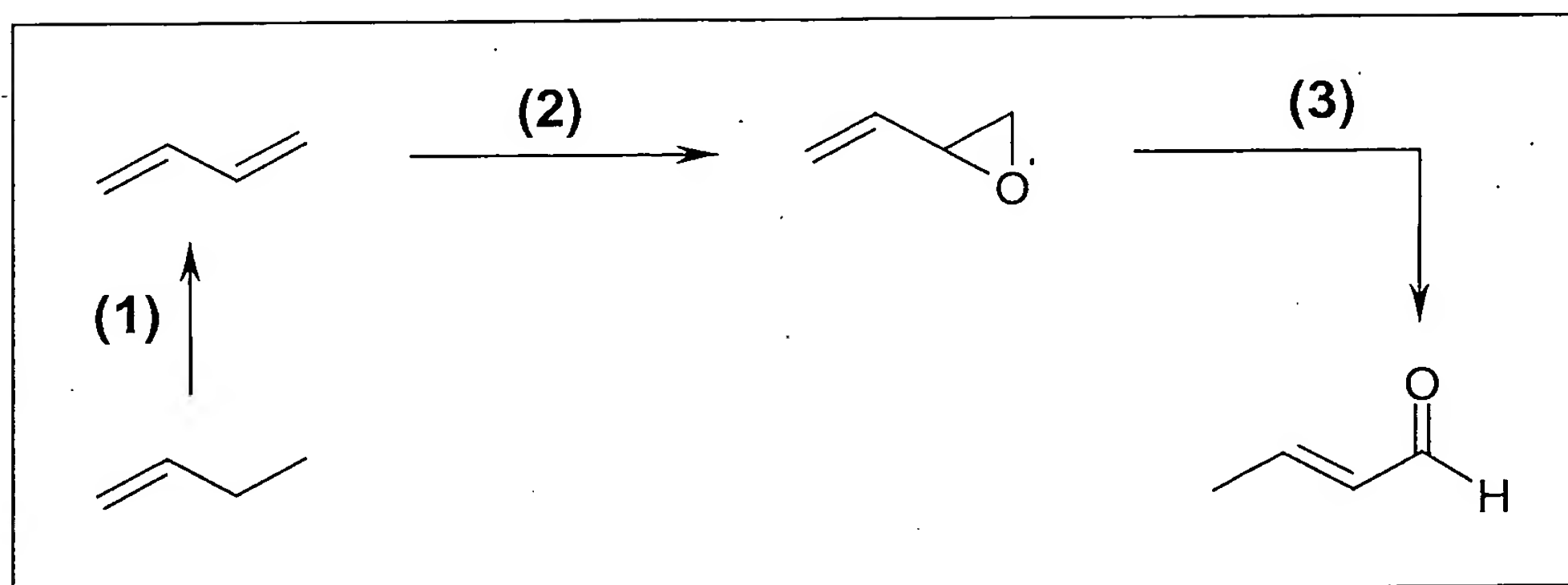
### Zusammenfassung

5

Die vorliegende Erfindung betrifft eine neuartige strukturierte Katalysator-Schüttung, wobei die strukturierte Katalysator-Schüttung optional mindestens eine Teil-Schüttung enthält, die mindestens eine katalytisch aktive Mischung von Oxiden der Haupt- und Nebengruppenmetalle enthält, sowie weiterhin mindestens eine katalytisch aktive Teil-Schüttung umfassend mindestens Silber, mindestens ein Alkalimetall sowie ein poröses Trägermaterial, sowie schließlich zwingend mindestens eine katalytisch aktive Teil-Schüttung, umfassend mindestens ein Alkalimetall-Phosphat sowie mindestens ein Schichtsilikat.

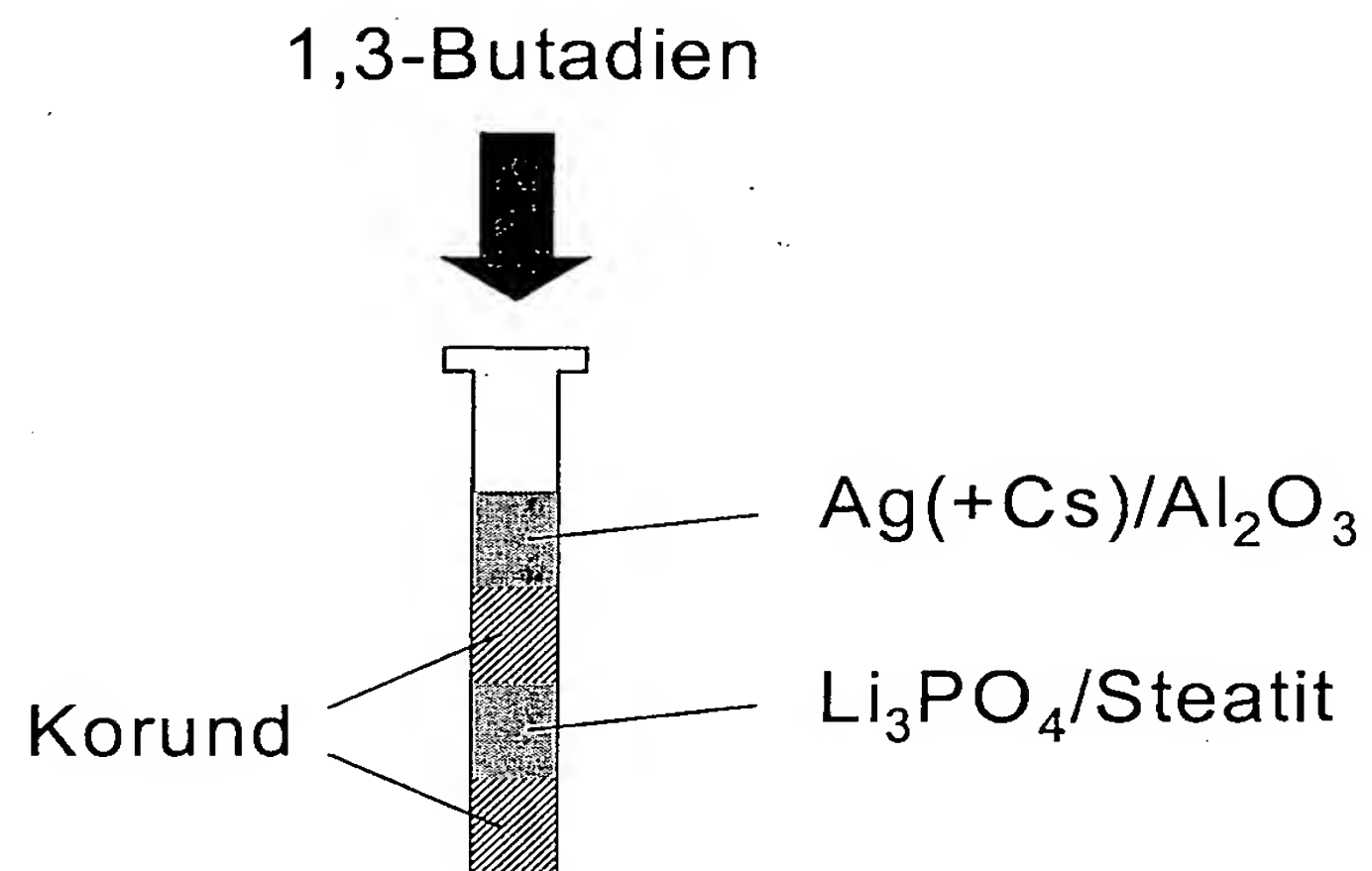
15

Figur 1



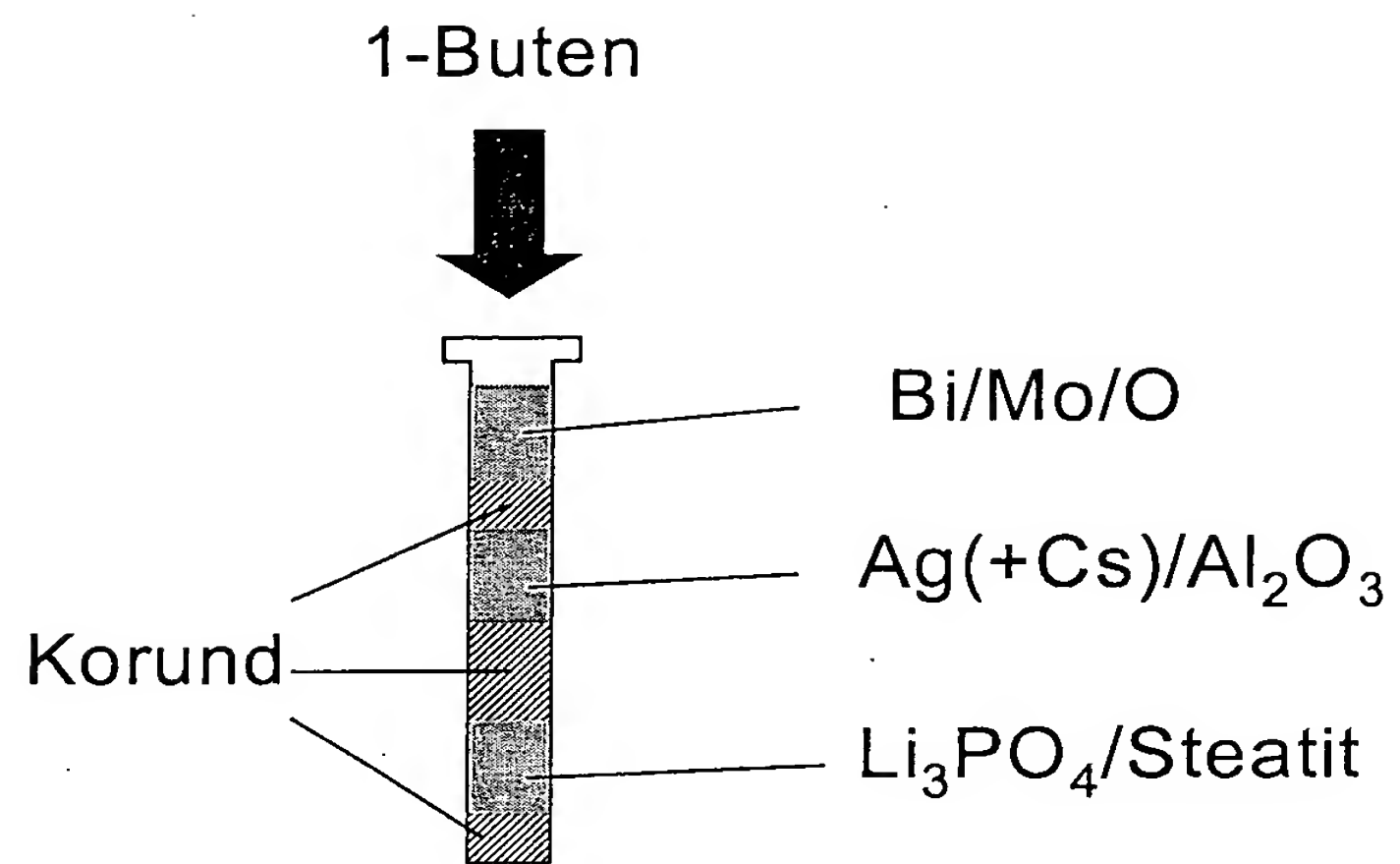
2/3

Figur 2

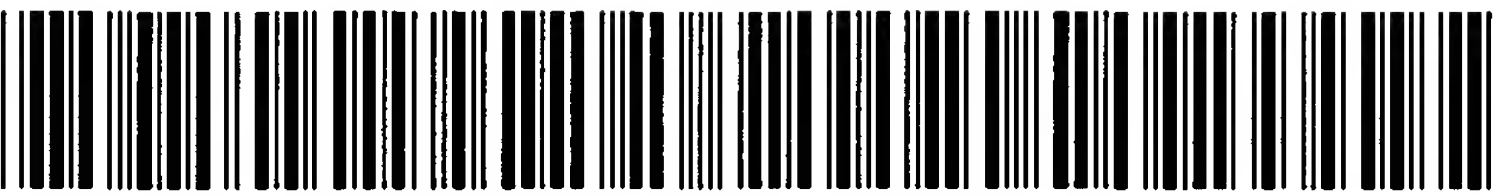


3/3

Figur 3







Creation date: 12-03-2003  
Indexing Officer: SLULSEGED1 - ~~SENAYT-LULSEGED~~ *Gafnet*  
Team: OIPEScanning  
Dossier: 10337925

Legal Date: 11-12-2003

No.	Doccode	Number of pages
1	IDS	4

Total number of pages: 4

Remarks:

Order of re-scan issued on .....